

# BEST AVAILABLE COPY

PATENTANWALT  
INO. ALFRED MAXTON

PA

71c, 36/02, 1723915, Romika KG.  
Lemm & Co., Gusterath-Tal (Kr. Trier).  
Vulkanisationsform für Schuhe mit  
Gummisohle. 7. 7. 55. R 211-134 (T 10:  
Z 1)

7. JUNI 1956

BISMARCKSTR. 31  
RUF 54138

R 211 134/71 c Gm

46 PaGm 55/87 Dw

Romika KG Lemm & Co., Gusterath-Tal /Kr. Trier

Vulkanisationsform für Schuhe mit Gummisohle

Das Verbinden von nicht oder nur vorvulkanisierten Gummisohlen mit auf einen Leisten aufgezogenen und mit einer Decksohle vernähten Schaft erfolgt nach bekannten Verfahren und mittels beheizter Formen, die aus einer beheizten Sohlenplatte, einer auf die aufzulegenden und der Außenform des Sohlenrandes entsprechenden Rahmen und einer Spannverbindung zwischen Sohlenplatte und Leisten bestehen. Der Leisten wird in die Scharnierverbindung eingesetzt, die Laufsohle, die etwa 1 cm größer ausgestanzt ist, als der endgültigen Form entspricht, bei abgenommenen Rahmen auf die Grundplatte aufgelegt, der Rahmen auf die Laufsohle gegeben, wobei dieser in geeigneten Führungen gegenüber der Grundplatte in seiner Lage ausgerichtet ist, und in den Rahmen, der nach unten durch die Laufsohle abgeschlossen ist, eine Zwischensohle bzw. eine entsprechende un- oder nur vorvulkani-

sierte

DEUTSCHE  
PATENT- UND  
MARKEN-  
BELEHRE

sierte Mischung, z.B. eine Schwammgummimischung, hineingegeben. Die Form wird dann durch Verspannen des Leistens mit dem auf ihm aufgezogenen Schaft und der Brandsohle geschlossen, wobei der Rahmen durch den Schaft nach oben zu abgedichtet ist, und die Vulkanisation wird durchgeführt.

Dieses bekannte Verfahren weist indessen den Nachteil auf, daß die gewissermaßen als Dichtung zwischen Sohlenplatte und Rahmen eingelegte und den Rahmen allseits um einen gewissen Betrag seitlich überragende Laufsohle nachträglich an den gegenüber der darüberliegenden und & in der Form gebildeten Zwischensohle seitlich vorspringenden Teilen beschnitten werden muß. Das bekannte Verfahren bedingt mithin zusätzliche Arbeitsgänge-, -Zeiten und -Kosten sowie Abfälle, die nur als Regeneratgummi wieder verwandt werden können, da ja die Vulkanisation bereits vollzogen ist. Vor allem aber wird durch das nachträgliche Beschneiden der Laufsohle auch die verfestigte Randstruktur der meist aus Schaumgummimischungen bestehenden Zwischensohle zumindest an der Übergangsstelle zwischen beiden Sohlen-teilen verletzt und hierdurch die Gefahr eines leichten Ablösen der Laufsohle von der Zwischensohle heraufbeschworen, da letztere empfindlicher gegen mechanische Beanspruchungen sind. Wird umgekehrt der seitliche vorspringende Teil der Laufsohle zu wenig beschnitten, so bildet er eine besondere Gefahr zum Abreißen der Sohle. Schließlich aber entsteht schon bei der Herstellung des Schuhs durch fehlerhaftes Beschneiden beachtlicher Aus-

schuß.

7. JUNI 1958

- 3 -

schuß.

Der weitere Nachteil dieser bekannten Ausführung besteht darin, daß es nicht möglich ist, von der im Querschnitt scharfkantigen Sohlenform, wie sie durch die ebenflächige Laufsohle und den in der Regel senkrecht zu ihr nach oben verlaufenden Zwischensohlenrand gegeben ist, und schon als solche zu Verletzungen Anlaß gibt, wesentlich abzuweichen. So ist es z.B. nicht möglich, besondere und bekannte Schuhformen, wie den Wendeschuh, nachzuahmen, der nach einer völlig anderen Machart in der Weise hergestellt wird, daß eine sehr leichte Sohle mit dem ebenfalls sehr leichten Schaft auf links (d.h. mit der linken Stoffseite nach außen) vernäht und dann gewendet wird und dabei im Enderzeugnis eine abgerundete Sohlenkante ergibt. Um eine derartige Nachahmung der geschmacklichen Form des Wendeschuhes auch bei einem nicht zum Wenden geeigneten Schuh auf Gummigrundlage, d.h. mit einer zum Wenden zu steifen Sohle und einem hierfür ebenfalls ungeeigneten, gegebenenfalls mit Spitzen- und bzw. Hackenkappen verstieften Schaft durchzuführen, wäre es notwendig, eine besondere Formsohle herzustellen, wodurch sich indessen die Herstellungskosten erheblich steigern würden. Wollte man indessen durch nachträgliche Bearbeitung an einem vorbeschriebenen bekannten Schuh die runde Kantenform herbeiführen, so würde eine nachträgliche Bearbeitung z.B. durch einen Fräsvorgang erforderlich sein. Hierdurch würde das feste Randgefüge der Zwischensohle, das durch die Vulkanisation ent-

steht,

steht, verletzt werden und die Haltbarkeit des Schuhes sich erheblich verschlechtern. Außerdem wäre es nötig, nachträglich noch besondere Überzüge am Rande vorzusehen, z.B. eine Lackierung o.dgl. um den Schuh ansehnlich zu machen und ggf. zu schützen.

Der Neuerung liegt nun die Aufgabe zugrunde, hier eine Vereinfachung zu treffen, die es gestattet, die unempfindliche abgerundete Sohlenkante des Wendeschuhes auch im Vulkanisationsverfahren zu erzielen und das Beschneiden der Laufsohle zu vermeiden.

Die Neuerung besteht darin, daß der Innenfläche der Vulkanisationsform, z.B. des Rahmens im Bereich des Sohlenrandes eine Abrundung erteilt wird, mit welcher der Sohlenrand stufenlos in Grundplattenoberfläche übergeht.

Man kann nunmehr die Laufsohle in der endgültigen Form ausschneiden bzw. -stanzen. Die Erfahrung hat gezeigt, daß die bisher befürchtete Gefahr eines seitlichen Verschiebens bzw. einer ungleichen Lage der Laufsohle in der aus Sohlenplatte und Rahmen gebildeten Form nicht besteht. Vielmehr haben wiederholte Versuche bewiesen, daß beim Einlegen der Laufsohle infolge der runden Randausbildungen der Form die Sohle sich von selbst zentriert.

Der Vorteil der neuen Herstellungsart, wie sie durch die neuerungsgemäße Form ermöglicht ist, liegt einmal und

- 5 -

insbesondere darin, daß eine Nacharbeit der auf Maß vorgestanzten Laufsohle nicht mehr erforderlich ist.

Der Schuh kommt also fertig aus der Form und bedarf keiner weiteren Nacharbeit mehr. Ein weiterer demgegenüber erheblich bedeutsamer Vorteil besteht darin, daß die Laufsohle nicht mehr von der Zwischensohle lösen kann, wie dies bisher der Fall war, weil die beim Ausstanzen entstandenen seitlichen Kanten der Laufsohle in der Zwischensohle durch Vulkanisation verankert sind. Des Weiteren ergibt sich aus dieser Tatsache der Vorteil, daß die durch das bisher erforderliche Beschneiden auf teilweise und stellenweise entstehende Verletzungen der am Rand in ihrer Struktur verfestigten Schwammgummi-sohle nunmehr ausgeschlossen sind, da eine Nachbearbeitung nicht erfolgt.

Während die vorstehend erwähnten, auf einer anderen Machart beruhenden Wendeschuhformen nur für dieses sehr leichte Schuhwerk anwendbar ist, ist es nunmehr möglich, diese Form auch für Schuhe mit stärkerer und widerstandsfähiger Sohle, ja sogar für solche anzuwenden, die einen ausgesprochenen Hacken aufweisen. Während also der bisher bekannte Wendeschuh nur als reiner Hausschuh verwandt werden konnte, weil er gegen Feuchtigkeit empfindlich ist, kann man einen entsprechenden Schuh gemäß der Neuerung auch als wasserdichten Schuh herstellen.

Es ist zwar bekannt, nach dem Vulkanisationsverfahren, wie es vorstehend angedeutet wurde, auch Schuhe herzustellen bei denen eine Nacharbeit der Sohlen am fer-

tigen

REDACTED

tigen Schuh nicht erforderlich war. Indessen muß nach diesem bekannten Verfahren zuerst eine hohle, der Fertigform entsprechenden Sohle aus Vollkautschuk hergestellt werden, ehe überhaupt diese mit dem Schuh verbunden werden kann. Die hierdurch entstehenden Kosten sind wesentlich höher als die bei Herstellung eines Schuhs lediglich aus einer vor gestanzten Laufsohle. Außerdem ist diese Formsohle nach ihrer Herstellung nachzuarbeiten und ergibt dabei noch mehr Abfälle als das bisherige Beschneiden der gestanzten Laufsohle, so daß nicht einmal in dieser Hinsicht Einsparungen an Werkstoff oder Arbeits ziel möglich sind. Aufgabe der Neuerung ist es deshalb, von dem bekannten, sehr einfachen Verfahren, unter Benutzung einer aus kalandrierten Platten vor gestanzten Laufsohle zur Wendeschuhform zu gelangen, nicht aber von dem weit verwickelteren Verfahren unter Benutzung einer vorgeformten Vollgummisohle.

Es ist andererseits auch bekannt, unter vorgefertigte Schuhe Sohlen zu kleben, wobei sich auch ein abgerundeter Rand ergeben kann. Hierbei handelt es sich jedoch nicht um ein Vulkanisationsverfahren, sondern um ein reines Klebeverfahren und es wird demgemäß nicht eine starre Vulkanisationsform verwandt, sondern vielmehr eine nachgiebige, die Laufsohle von unten gegen den Schuh drückende Anpreßmembran. Eine derartige Form ist aber für den Vulkanisationsprozeß untauglich. Auch handelt es sich hierbei nicht um Schuhwerk mit einer Laufsohle, einer Zwischensohle und einer Brandsohle.

- 7 -

Im übrigen entsteht aber, worauf es im wesentlichen ankommt, bei dieser bekannten Vorrichtung die runde Form der Laufsohle nur dann, wenn der vorhandene Schuh bereits eine runde Form aufweist. Die Laufsohlen löst sich deshalb auch bei dieser bekannten Ausführungsart leicht vom Schuh, weil sie an ihren Rändern nicht, wie die neuerungsgemäße Sohle in der Zwischensohle verankert ist. Während also bei einem völlig gleichmäßigen Übergang einer derartigen nachträglich angeklebten Sohle diese nicht nur auszustanzen, sondern die Ränder auch noch anzuschärfen sind, genügt beim neuerungsgemäßen Verfahren als Ausgangsmaterial bereits eine nur vorgestanzte Laufsohle, die demgemäß senkrecht verlaufende Schnittflächen aufweist, die während des Vulkanisationsvorganges in die Zwischensohle einvulkanisiert werden.

Die Neuerung sei anhand eines Beispieles erläutert,  
wobei

Abb. 1 die bisherige Ausbildung von Grundplatte und  
Rahmen wiedergeben, während

Abb. 2 die der Neuerung zugrunde liegende Anordnung dieser Teile zeigt, wobei beide Darstellungen schematisch einen Querschnitt durch Grundplatte und Rahmen wiedergeben.

Gemäß der bekannten Ausführungsform nach Abbildung 1 ist die Grundplatte 5 an ihrer Oberfläche 6 eben ausgebildet. Auf sie wird die Laufschle 7 aufgelegt, die

dann

7. JUNI 1958

- 8 -

dann vom Rahmen 8 überdeckt wird. Die Innenflächen 9 dieses Rahmens die den äußeren Rand der fertigen Schuhsohle umgeben soll, verläuft dabei etwa senkrecht zur Oberflächenebene 6 der Grundplatte. Der Rahmen kann deshalb auch einteilig sein. Die Laufsohle liegt gewissermaßen als Dichtung zwischen Rahmen und Grundplatte des Rahmens und steht gegenüber der Innenfläche 9 allseitig vor. In den Rahmen wird die Zwischensohle bzw. eine entsprechende Füllung von nichtvulkanisiertem Schaumgummi eingelegt und dann der obere Rand 10 durch einen Leisten von oben abgedeckt, auf den der Schaf des Schuhs aufgezogen ist, der bereits mit der Decksohle vernäht ist.

Gemäß der Neuerung ist, wie Abb. 2 zeigt, der Rahmen 11 an seiner Innenfläche 12 mit einer Rundung 13 in die ebene Oberfläche 14 der Grundplatte 15 stufenlos überführt und die Laufsohle 16, die aus nichtvulkanisiertem Plattengummi entsprechend der endgültigen Form ausgestanzt ist, wird in Rahmen und Grundplatte eingelegt. Die Trennfuge 17 zwischen Rahmen und Grundplatte verläuft dabei in zweckmäßiger Weise innerhalb der Unterfläche der Laufsohle 16, wobei die Grundplatte 15 mit einem entsprechenden Absatz ausgestattet ist. Es ist nicht erforderlich, daß beide Teile unbedingt gegeneinander abdichten, da die Dichtung durch die Laufsohle bereits hergestellt wird.

Ansprüche  
=====

7. JUNI 1956

PA 2

- 9 -

*schutz-*  
Ansprüche *Neue Rahmenform Spritzf. s. Bl. 13-XU.*

1. Form, insbesondere Vulkanisationsform für die Herstellung von Schuhen mit Gummisothe oder Kunststoffsothe, bei welcher eine Laufsothe auf eine Grundplatte der Form aufgelegt und die Zwischensothe bzw. eine diesbezügliche Füllung in einem dem Sohlenrand entsprechenden über der Grundplatte angeordneten Rahmen eingelegt wird, der durch den mit Schaft und Decksothe bezogenen Leisten abgeschlossen wird, gekennzeichnet durch eine Abrundung der dem Sohlenrand zugewandten Innenfläche der Form (12), z.B. des Rahmens, die stufenlos diese Fläche in die Grundplattenoberfläche (14) überführt.

2. Form für die Herstellung von Schuhen mit Gummisothe oder Kunststoffsothe, bei welcher eine Laufsothe auf eine Grundplatte der Form aufgelegt und die Zwischensothe bzw. eine diesbezügliche Füllung in einem dem Sohlenrand entsprechenden über der Grundplatte angeordneten Rahmen eingelegt wird, der durch den mit dem Schaft und Decksothe bezogenen Leisten abgeschlossen wird, insbesondere nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die sohlenartige Trennfuge (17) zwischen Rahmen (11) und Grundplatte (15) im Bereich der Unterseite der Lauffläche liegt.

3. Form nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß der Rahmen (11) sich mit seiner

Rundung

71c, 36/02. 1723915. Romika K.G.  
Lemm & Co., Gusterath-Tal (Kr. Trier). 7. JUNI 1958  
Vulkanisationsform für Schuhe mit  
Gummisohle. 7. 7. 55. R 11 134. (T. 10;  
Z. 1)

- 10 -

Rundung (12) und einem ebenflächigen Randvorsprung  
in die Ebene (14) der Grundplatte (15) erstreckt und  
die Grundplatte eine entsprechende Ausnehmung aufweist.

Rr

DEUTSCHES PATENTAMT

B e s o c h l u s s

In der Löschungsgesche der

Firma J. & C.A. Schneider, GmbH.,  
Frankfurt/H.  
vertreten durch: Patentanwalt  
Dipl.-Ing. H. Neureiter, Nürnberg

Antragstellerin,

Gegen  
Firma Romika KG. Lemm & Co.,  
Gusterath-Tal (Kra. Trier),  
vertreten durch: Patentanwalt  
Dipl.-Ing. A. Maxton, Köln

Antragseignerin  
und Gebrauchs-  
musterinhaberin,

wegen teilweiser Löschung des Gebrauchsmusters 1 723 915  
hat das Deutsche Patentamt, Gebrauchsmusterabteilung II,  
in der Sitzung vom 11. November 1960, an welcher teilge-  
nommen haben:

Direktor Kneisler als Vorsitzender  
und RR Dipl.-Ing. Axhausen und ORR Dipl.-Ing. Frits  
nach mündlicher Verhandlung beschlossen:

Das Gebrauchsmuster 1 723 915 wird dadurch teilweise gelöscht,  
daß an die Stelle der bisherigen Ansprüche 1 und 2 die fol-  
genden Schutzansprüche 1 und 2 treten:

1. Form zum Aufvulkanisieren oder Anschweißen ohne Binde-  
mittel von Sohlen auf Stoff- oder Lederschuhwerk, mit  
einer einen mehrteiligen Rahmen mit senkrechten Teilungs-

- 2 -

fugen tragenden Grundplatte zum Auflegen der Sohle sowie mit weiteren Fugen zwischen der Grundplatte und dem Rahmen teilen, dadurch gekennzeichnet, daß die Fugenfuge (17) zwischen der Grundplatte (15) und dem an ihr unmittelbar anliegenden Rahmen (11) in einer einzigen Linie an einer derartigen Stelle münden, daß sie von der aufzulegenden Laufschle (16) bedeckt werden.

2. Form nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch eine an sich bekannte Abrundung der dem Sohlenrand zugewandten Innenfläche (12) der Form, z.B. des Rahmens (11), die stufenlos diese Fläche (12) in die Grundplattenoberfläche (14) überführt.

Der Anspruch 3 erhält zur Klärstellung folgende Passung:

3. Form nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Rahmenunterfläche gegenüber der die Sohlen (16) tragenden Grundplattenfläche (14) nach unten versetzt ist, wobei eine Ausnehmung der Grundplatte (15) einen Randvorsprung des Rahmens (11) aufnimmt.

Im Übrigen wird der Löschungsantrag abgewiesen.

Die amtlichen Kosten trägt jede Partei zur Hälfte, die amtsamtlichen Kosten werden gegeneinander aufgehoben.

Tatbestand:

ppa....

Gebrauchsmusterabteilung II

gez. Kneisler

gez. Fritz

gez. Axhausen



Ausgefliest  
Beiget  
Angestellt

- 3 -

werk, mit einer einen mehrteiligen Rahmen mit senkrechten Teilungsfugen tragenden Grundplatte zum Auflegen der plattenförmigen Laufsohle sowie mit weiteren Fugen zwischen der Grundplatte und den Rahmenteilen, dadurch gekennzeichnet, daß die Trennfugen (17) zwischen der Grundplatte (15) und den Rahmenteilen (11) in einer geschlossenen Linie rundum innerhalb der Laufsohlenunterfläche münden, wobei die Innenflächen (12) der Rahmenteile stufenlos in die Oberfläche (14) der Grundplatte übergehen.

Anspruch 2 wie Anspruch 2 der oben genannten Entscheidung vom 18. September 1961 unter Streichung des Wortes "stufenlos";

Anspruch 3 wie Anspruch 3 der vorgenannten Entscheidung.

Die jeder Partei entstandenen amtlichen, gerichtlichen und übrigen Kosten des Verfahrens trägt jede Partei selbst.

Tatbestand

I.

ppa...

gez. Dr. Schmidt-Colinet

gez. Helsig

gez. Neumann



Die Übereinstimmung der Fotokopie  
mit der Originalvorlage wird be-  
scheinigt.

München, den

3. Okt. 1962

*Jmw*  
Kanzleivorsteher

7. JUNI 1958

- 2 -

- Prozeßbevollmächtigter: Patentanwalt Dr. Dieter Louis  
in Nürnberg -

gegen

die Firma Romika K.G. Lemm & Co. in Gusterath-Tal, Kreis Trier,

Gegnerin a) der Beschwerde der Antragstellerin I  
b) der Anschlußbeschwerde der Antragstellerin II

Beschwerdeführerin und Antragsgegnerin  
(Gebrauchsmusterinhaberin)

- Prozeßbevollmächtigter: Patentanwalt Dipl.-Ing.  
Alfred Maxton, Köln -

betreffend die Löschung des Gebrauchsmusters 1 723 915 hat  
der 5. Senat (Gebrauchsmuster-Beschwerdesenat) des Bundes-  
patentgerichts auf die mündliche Verhandlung vom 27. März 1962  
unter Mitwirkung des Senatsrats Dr. Schmidt-Colinet als  
Vorsitzenden und der Senatsräte Dipl.Ing. Neumann und  
Dipl.Ing. Helsig

beschlossen:

Unter Zurückweisung der weitergehenden Beschwerden beider  
Antragstellerinnen und der Gebrauchsmusterinhaberin (Antrags-  
gegnerin) werden die Entscheidungen der Gebrauchsmusterabtei-  
lung II des Deutschen Patentamts vom 11. November 1960 und  
19. September 1961 dahin abgeändert, daß das am 7. Juli 1961  
durch Zeitablauf erloschene Gebrauchsmuster 1 723 915 nur  
unter Zugrundelegung folgender Schutzansprüche zu Recht be-  
standen hat:

Anspruch 1 Form zum Aufvulkanisieren oder Anschweißen ohne  
Bindemittel von Sohlen auf Stoff- oder Lederschuh-

Abschrift

71c, 36/02 1723915 Romka K.G.  
Lemke & Co., Gusterath-Tal (Kr. Trier). 7. JUNI 1958  
1. Vulkanisationsform für Schuhe mit  
Gummisohle 7. 7. 55. R 11-134. (T. 10.  
Z. 1)

BUNDESPATENTGERICHT

Aktenzeichen:

5 W 117/61  
(Gm 1 723 915)

Verkündet

am 27. März 1962

München, den 2. Juli 1962  
gez. Bodenmiller Justizoberinspektor  
als Urkundsbeamter  
der Geschäftsstelle

B e s c h l uß

In der Gebrauchsmusterlöschungssache

1. der Fa. J. & C.A. Schneider G.m.b.H., Schuhfabriken  
in Frankfurt/Main,

gemeinsam vertreten durch die Geschäftsführer

Georg Zang, Kaufmann in Langen (Hessen), Friedrich-Ebert-  
Straße 6,

Sidney Buxton, Kaufmann in Frankfurt/Main, Wolfgangstr. 105,

Friedrich Schmitz, Diplom-Kaufmann in Frankfurt/Main,

Am Stockborn 35,

Beschwerdeführerin und Antragstellerin I,

- Prozeßbevollmächtigter: Patentanwalt Dr. Dieter Louis  
in Nürnberg -

2. der Firma Hanauer Gummiwerke A.G. in Hanau/Main,

vertreten durch ihre Direktoren

Christian Weber, Offenbach/Main, Kaiserstr. 113,

Albert Jacobowski in Darmstadt, Ohlystr. 33,

Heinrich Reiner in Hanau/Main, Hochstädterlandstr. 41,

Beschwerdeführerin einer Anschlußbeschwerde  
Antragstellerin II und Beschwardegegnerin,

71c 36/02 1723915 Romika K.G.  
Lemm & Co., Gusterath-Tal (Kr. Trier). 7. JUNI 1958  
1. Vulkanisationsform für Schuhe mit  
Gummisohle. 7.7.55. R 11.134. (T. 10.  
Z. 1)

- 3 -

Grundplattenfläche (14) nach unten versetzt ist, wobei  
eine Ausnehmung der Grundplatte (15) einen Randvorsprung  
des Rahmens (11) aufnimmt.

Im übrigen wird der Löschungsantrag abgewiesen.

Die amtlichen Kosten trägt jede Partei zur Hälfte, die außeramtlichen Kosten werden gegeneinander aufgehoben.

Tatbestand:

ppa....

Gebrauchsmusterabteilung II

gez. Kneisler

gez. Pohl

gez. Axhausen



Ausgefertigt  
Beigefüllt  
Angestellt

- 2 -

Direktor Kneisler als Vorsitzender  
und Regierungsrat Dipl.-Ing. Axhausen  
und Oberregierungsrat Dipl.-Ing. Pohl

nach mündlicher Verhandlung beschlossen:

Es wird festgestellt, daß das am 7. Juli 1961 erloschene Ge-  
brauchsmuster Nr. 1 723 915 nur unter Zugrundelegung folgender  
Schutzzansprüche 1 und 2 an Stelle der bisherigen Ansprüche 1 und  
2 von Anfang an zu Recht bestanden hat:

1. Form zum Aufvulkanisieren oder Anschweißen ohne Bindemittel  
von Sohlen auf Stoff- oder Lederschuhwerk, mit einer einen  
mehrteiligen Rahmen mit senkrechten Teilungsfugen tragenden  
Grundplatte zum Auitlegen der aus Platten im wesentlichen  
gleicher Stärke ausgestanzten Laufsohle sowie mit weiteren  
Fugen zwischen der Grundplatte und den Rahmen Teilen, dadurch  
gekennzeichnet, daß die Trennfugen (17) zwischen der Grund-  
platte (15) und dem an ihr in an sich bekannter Weise unmit-  
telbar anliegenden Rahmen (11) in einer einzigen Linie an  
einer derartigen Stelle münden, daß sie von der aufzulegen-  
den Laufsohle (16) im Bereich von deren Unterseite bedeckt  
werden.

2. Form nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch eine an sich be-  
kannte Abrundung der dem Sohlenrand zugewandten Innenfläche  
(12) der Form, z.B. des Rahmens (11), die stufenlos diese  
Fläche (12) in die Grundplattenoberfläche (14) überführt.

An diese Ansprüche schließt sich der bisherige Anspruch 3 an, der  
zur Klärstellung folgende Fassung erhält:

3. Form nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die  
Rahmenunterfläche gegenüber der die Sohlen (16) tragenden

71c, 36/02, 1723 915, Romika K.G.  
Lemann & Co., Gusterath-Tal (Kr. Trier).  
Vulkanisationsform für Schuhe mit  
Gummisohle. 7. 7. 55. R 11 134. (T. 10;  
Z. 1)

7. JUNI 1958

Herrn

Patentanwalt  
Dipl.-Chem. Dr.rer.nat.  
Dieter Louis

Nürnberg

Gm 1 723 915 L8 IV-30/60

59/4545

### B e s c h l u s

In der Löschungssache

der Firma Hanauer Gummischuhfabrik Aktiengesellschaft,  
Hanau/Main. Antragstellerin,

- vertreten durch  
Patentanwalt Dipl.-Chem. Dr.rer.nat.  
Dieter Louis, Nürnberg -

### E t e n

die Firma Romika KG Lemm & Co.,  
Gusterath-Tal (Kr.Trier),  
- vertreten durch Antragsgegnerin und  
Patentanwalt Dipl.-Ing. Alfred Maxton,  
Köln - Gebrauchsmusterinhaberin,

wegen Löschung des Gebrauchsmusters 1 723 915 hat das Deutsche  
Patentamt, Gebrauchsmusterabteilung II, in der Sitzung vom 19.  
September 1961, an welcher teilgenommen haben:

71c, 36/02, 1723915, Römika K.G.  
Lemm & Co., Gusterath-Tal (Kr. Trier). 7. JUNI 1956  
Vulkanisationsform für Schuhe mit  
Gummisohle. 7. 7. 55. R 11134. (T. 10;  
Z. 1)

PA 207908-11456

ABB. 1

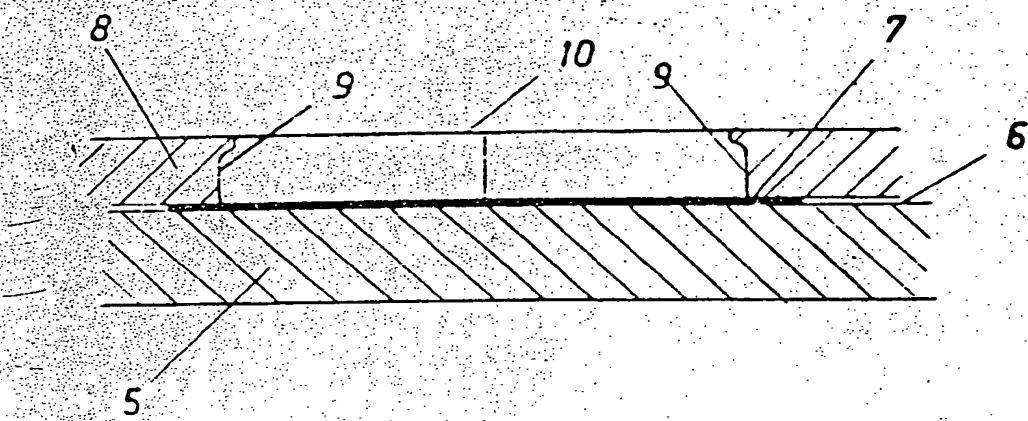
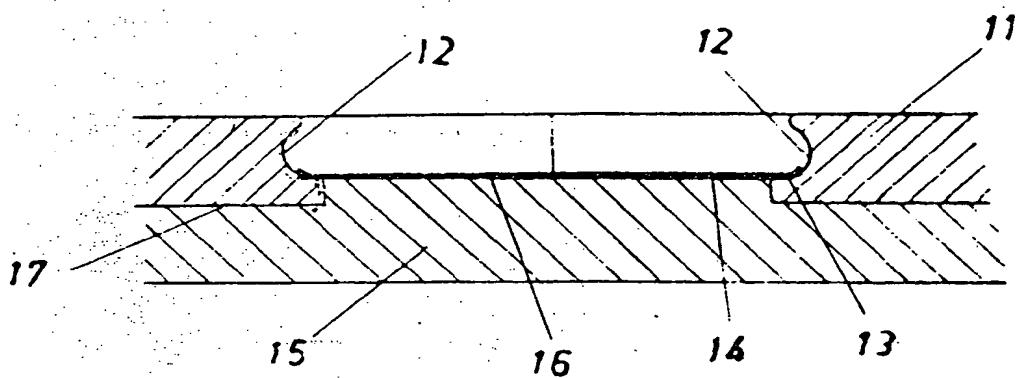


ABB. 2



THIS PAGE BLANK (USPTO)

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning  
Operations and is not part of the Official Record**

## **BEST AVAILABLE IMAGES**

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** \_\_\_\_\_

**IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.**

**As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.**

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**